действующих ТУ в течение 1 года со дня ввода его в эксплуатацию, но не более полутора лет со дня отгрузки его с завода.

Завод обязан безвозмездно заменять или ремонтировать изделия если в течение указанного срока потребителем будут обнаружены отказ в работе или любое несоответствие их требованиям действующих ТУ.

При этом безвозмездная замена или ремонт изделий должны производиться заводом при условии соблюдения потребителем правил хранения, транспортирования и эксплуатации, указанных в руководстве по эксплуатации.

Сухумская тип. № 8, ул. Фрунзе, № 9. 1415—2500

МИНИСТЕРСТВО ПРИБОРОСТРОЕНИЯ, СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ

СОЮЗОРГТЕХНИКА

ЗАВОД «СУХУМПРИБОР»

НУМЕРАТОР АВТОМАТИЧЕСКИЙ С ПЕРЕМЕННЫМИ ИНДЕКСАМИ АНД-2М

Руководство по эксплуатации

3Ю4. 366. 001. РЭ

1973 г.

1	2	3
2. Смазка блока колес	После промывки по 1 капле в зазор между колесами	Масло индустриальное 45 (машинное) ГОСТ 1707-51
3. Протирка сердечника электромагнита	1 раз в 12 месяцев	Отвертка, ветошь
4 Смазка шарнирных соединений	1 раз в 6 месяцев	Масло индустриальное 45 (машинное С) ГОСТ 1707-51

9. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Наимен. неисп., внеш. прояв. и дополнит. приз.	Вероятная причина	Метод устранения
1. При нажатии на клавишу не срабатывает ударный механизм	Перегорел предохранитель	Замените предохранитель
2. Нечеткий, слабый оттиск	Недостаточно краски на подушке	Напитайте подушку краской
3. Оттиск жирный, расплывчатый, со следами жидкой краски	Избыток краски	Удалите избыток краски

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Автоматический нумератор с переменными индексами АНД-2М, заводской номер 122 соответствует техническим условиям ТУ 25-03-1883-72 и признан годным для эксплуатации

Дата выпуска 28/III-74

ОТК [signature]

11. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Завод гарантирует соответствие изделия требованиям

6.7. Напитайте равномерно подушку штемпельной краской ТУ 6-15-459-70.

6.8. Произведите вручную прокатку красящего валика по подушке.

6.9. Установите дату и номер на блоке колес нумератора, для чего стержнем поверните поочередно колеса движением сверху вниз.

Применение металлических стержней для перевода колес не рекомендуется во избежание повреждения знаков.

6.10. Установите и зафиксируйте печатный механизм в рабочем положении.

6.11. Установите необходимый индекс поворотом колес механизма перевода.

6.12. Установите ручку управления механизмом многократного повторения номера в вертикальное положение, что соответствует автоматическому переводу порядкового номера. При необходимости многократного повторения номера ручка устанавливается в горизонтальное положение.

6.13. Включите в сеть шнур с вилкой и поставьте выключатель, расположенный на задней торцевой стороне основания, в положение «ВКЛ».

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1. Вложите документ в щель между блоком нумератора и ударным механизмом до упора в основание.

7.2. Произведите наводку документа по месту установки штампа.

7.3. Нажмите на клавишу вниз до упора.

7.4. Отпустите клавишу.

7.5. Извлеките зарегистрированный документ из нумератора.

8. ПОРЯДОК ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Таблица 2

Содержание работ	Тех. требование	Инст. и мат., необход. для выпол. работ
1	2	3
1. Промывка блока колес нумератора и штемпельной пластины	По мере загрязнения	Отвертка, кисточка, ветошь, ацетон

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Нумератор автоматический с переменными индексами предназначен для штемпелевания, нумерации, индексации и датирования документов, подлежащих регистрации в учреждениях и на предприятиях.

1.2. Условное наименование аппарата — АНД-2М.

1.3. Аппарат эксплуатируется в следующих климатических условиях:

— температура окружающей среды — плюс 10°С плюс 35°С

— относительная влажность 30—80%.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая производительность, оттисков в час	— 3.000
2.2. Количество разрядов номера	— 5
2.3. Количество колес даты	— 5
2.4. Количество разрядов индекса	— 2
2.5. Установка даты	— вручную
2.6. Установка индекса	— вручную
2.7. Перевод номера	— автоматический
2.8. Применяемая краска	— штемпельная краска ТУ 6-15-459-70
2.9. Толщина закладываемой пачки документов, мм	— не более 5
2.10. Источник питания:	
— ток	— переменный
— напряжение, в	— 220 +10% −15%
2.11. Подача краски на штемпель	— красящим валиком

2.12. Габаритные размеры, мм — 295 x 145 x 135

2.13. Масса, кг — 4

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. Комплект поставки должен соответствовать перечню, указанному в табл. 1.

Таблица 1

Наименование	Обозначение	К-во	Примечание
1. Нумератор АНД-2М	ЗЮ4. 366.001	1	
2. Стержень для перевода колес	ЗЮ8. 128. 013	1	
3. Предохранитель	ЛЦ30-1 ГОСТ 5010-53	3	
4. Руководство по эксплуатации	ЗЮ4. 366. 001. РЭ	1	

4. СОСТАВ, УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ НУМЕРАТОРА

4.1. Нумератор состоит из следующих основных составных частей:

а) блок нумератора;

б) электромагниг ударный;

в) основание.

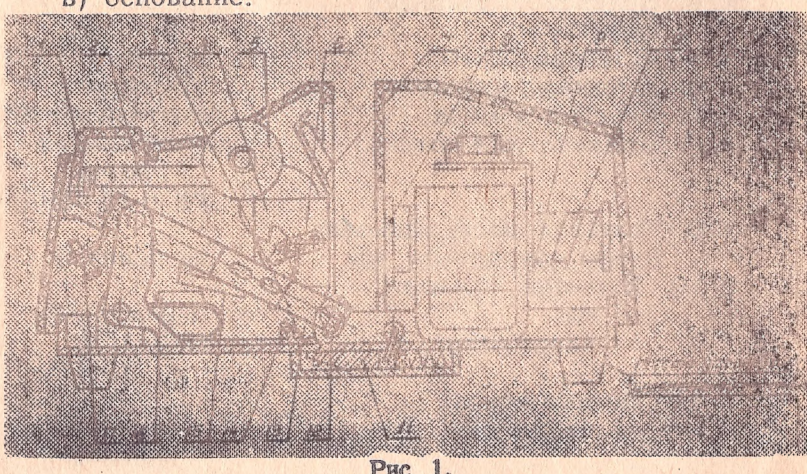


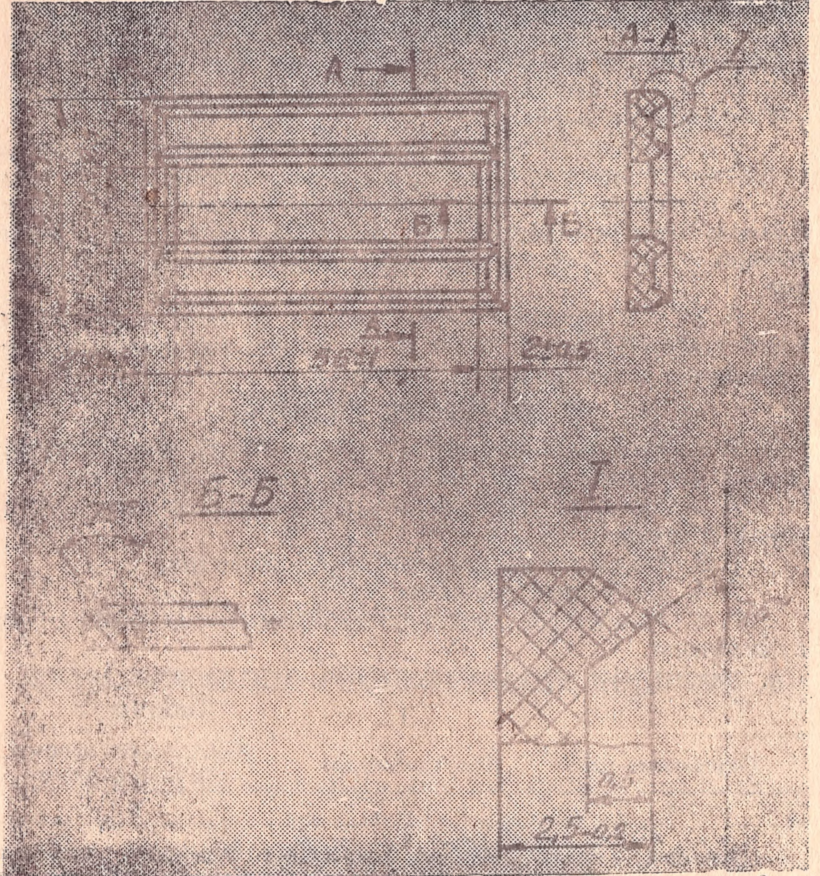
Рис. 1.

6.5.5. Профиль шрифта по ГОСТ 8854-68.

6.5.6. Высота шрифта не более 2 мм.

6.5.7. Надписи выполняются в зеркальном изображении.

6.6. Поверните ручку 18 (см. рис. 2) против часовой стрелки до упора и установите печатный механизм в верхнее положение.



6.4 Проверьте совпадение заводского номера, нанесенного на фирменную табличку аппарата, с номером, указанным в свидетельстве о приемке (раздел 10).

6.5. Изготовление и установка штемпельной пластины.

6.5.1. Штемпельная пластина изготовляется в граверных мастерских. Форма и размеры штемпельной пластины должны соответствовать форме и размерам, указанным на рис. 5.

6.5.2. Материал для изготовления штемпельной пластины — резина маслобензостойкая, твердостью 70—85 единиц по прибору ТМ-2.

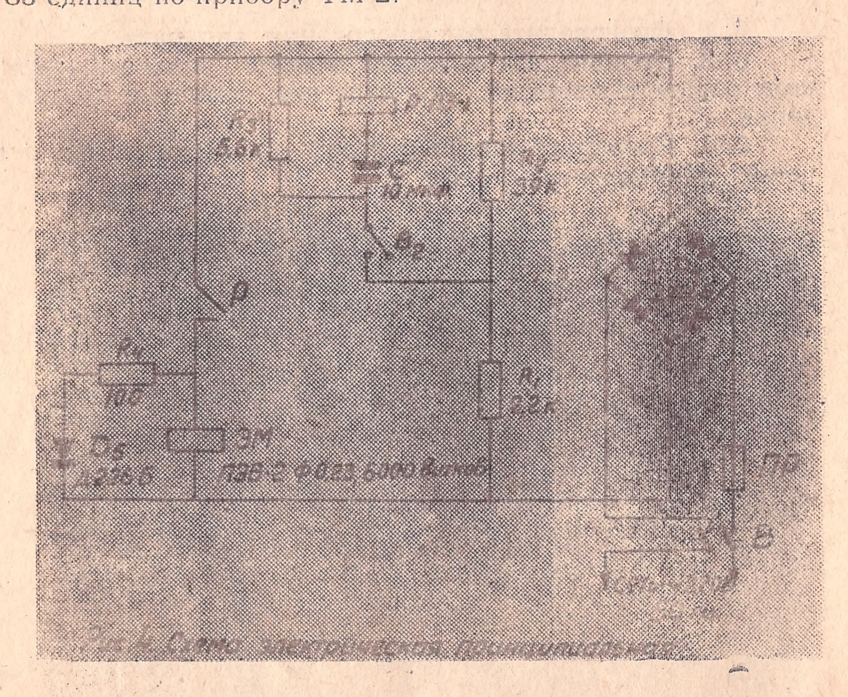


Рис. 4. Схема электрическая принципиальная

6.5.3. Штемпельная пластина (рис. 5) устанавливается на пластине 7 симметрично относительно блока колес на клее 88-Н МРТУ 38-5-880-66.

6.5.4. Неплоскостность отдельных элементов контура и надписей не более 0,1 мм.

4.2. Блок нумератора поз. 4 (рис. 1) состоит из корпуса, на котором смонтированы: механизм перевода индекса 5, пластина 7 с подушкой для краски, пять колес порядкового номера 23 (рис. 3), два колеса индекса 24, пять колес даты 25.

Перевод порядкового номера осуществляется автоматически при помощи гребенки 26, приводимой в движение рычагом 6 (см. рис. 1). Все колеса нумератора фиксируются собачками 27 (см. рис. 3), расположенными в нижней части корпуса, прижим которых обеспечивается пружинами 28.

Установка индекса производится колесами механизма перевода 5, выведенными в зону оператора.

Дублирование порядкового номера обеспечивается механизмом многократного повторения номера, состоящего (см. рис. 1) из защелки 13, кулачка 14 и ручки управления 19 (рис. 2).

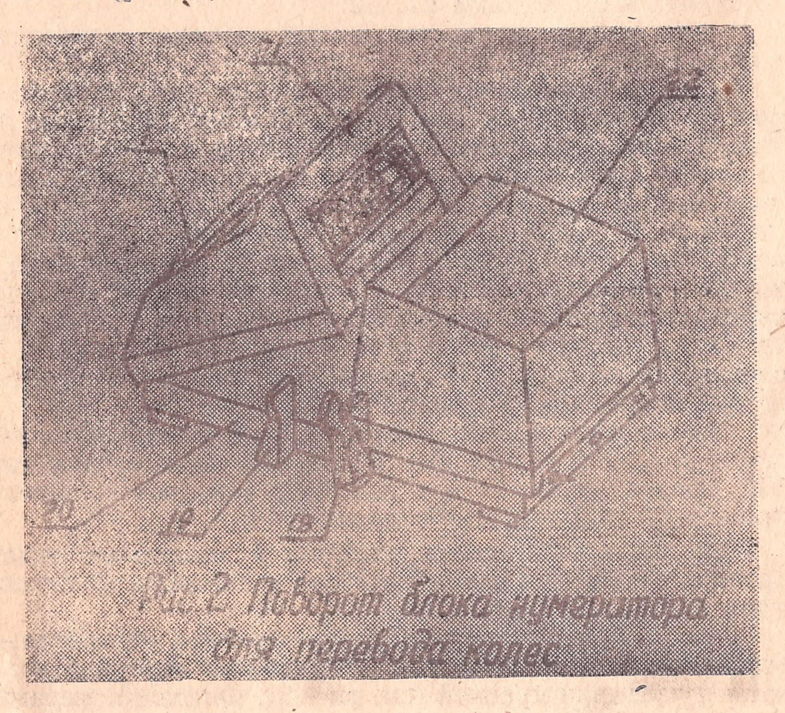


Рис. 2 Поворот блока нумератора для перевода колес

При установке ручки управления против часовой стрелки в горизонтальное положение защелка поворачивается и фиксирует рычаг 6 (см. рис. 1). Перевод колес номера прекращается.

Накат краски на штемпельную пластину производится механизмом наката краски, состоящим (см. рис. 1) из скобы 2, соединенной с подвижной скобой 3, на которой смонтирован красящий валик 12.

На скобе 2 установлен винт 17, обеспечивающий включение микровыключателя 16.

Управление механизмом осуществляется клавишей 1.

4.3. Электромагнит ударный состоит из сердечника 10 (см. рис. 1), который имеет самоустанавливающуюся ударную пластину 8 и возвратную пружину 9. Схему включения электромагнита см. рис. 4.

4.4. Блок нумератора и электромагнит ударный устанавливаются на основании 20 (см. рис. 2) и закрываются съемными кожухами 21, 22.

4.5. Работа составных частей изделия заключается в следующем:

а) при нажатии на клавишу 1 (см. рис. 1) скоба 2 поворачивается и рычагом 15 осуществляется поворот рычага 6, что обеспечивает перевод следующего порядкового номера. Одновременно происходит накат краски красящим валиком на знаки штемпельной пластины и колес нумератора. В крайнем нижнем положении клавиши 1 винт 17 включает микровыключатель 16. Импульс тока от выпрямительного моста Д1 . . Д4 (см. рис. 4) проходит через конденсатор С и воздействует на реле Р, включающее электромагнит ЭМ. Ударная пластина 8 (см. рис. 1), соединенная с якорем 10, прижимает документ к печатному механизму блока нумератора.

После прохождения импульса тока размыкаются контакты реле Р (см. рис. 4) и выключается электромагнит ЭМ. Возврат якоря 10 (см. рис. 1) в исходное положение происходит под действием пружины 9;

б) при освобождении клавиши 1 механизмы наката краски, включения электромагнита и клавиша возвращаются в исходное положение.

4.6. Блок нумератора поворачивается относительно основания 20, что обеспечивает удобство перевода колес даты и заправки краской (см. рис. 2). Фиксация механизма в горизонтальном положении осуществляется ползуном П (см. рис. 1), входящим в паз основания механизма. Отвод ползуна производится при повороте рукоятки 18 против часовой стрелки.

5. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Запрещается снимать кожухи с аппарата, включенного в сеть.

5.2. Запрещается применять предохранители, рассчитанные на ток свыше 1 а.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

6.1. Произведите расконсервацию аппарата.

6.2. Произведите внешний осмотр аппарата, при этом обратите внимание на отсутствие внешних повреждений.

6.3. Проверьте комплектность на соответствие перечню, приведенному в табл. 1.

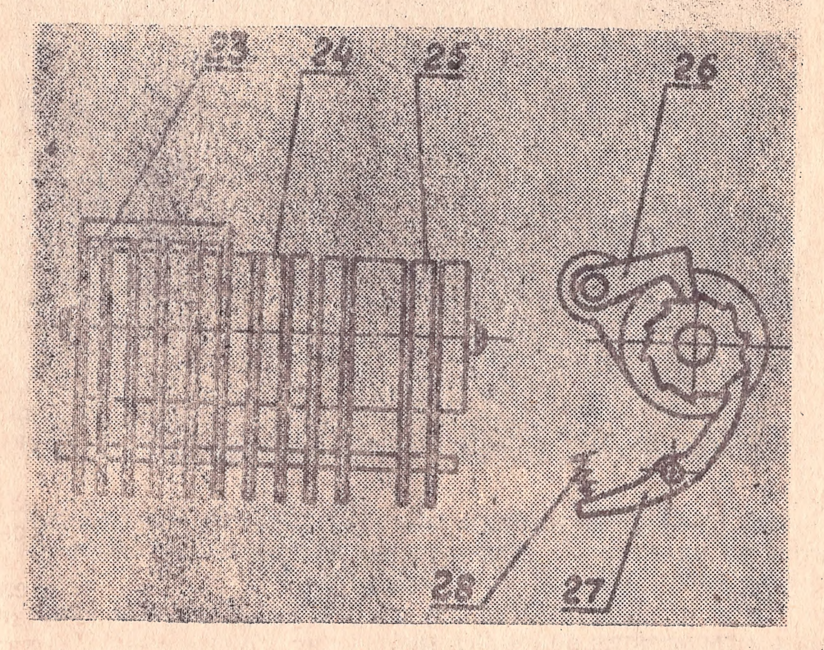


Рис. 3